

Corrispondenze
Comparable standards

SIAU	DIN	W.N.	AFNOR	BS	AISI/SAE
G2	(14NiCr10)	(1.5732)	16NC11	-	(3415)

Composizione
Chemical analysis

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P e S
.12±.18	.30±.60	.15±.40	.60±.90	2.50±3.00	-	≤ .035

Temperature per la lavorazione a caldo ed il trattamento termico
Hot work and heat treatment temperatures

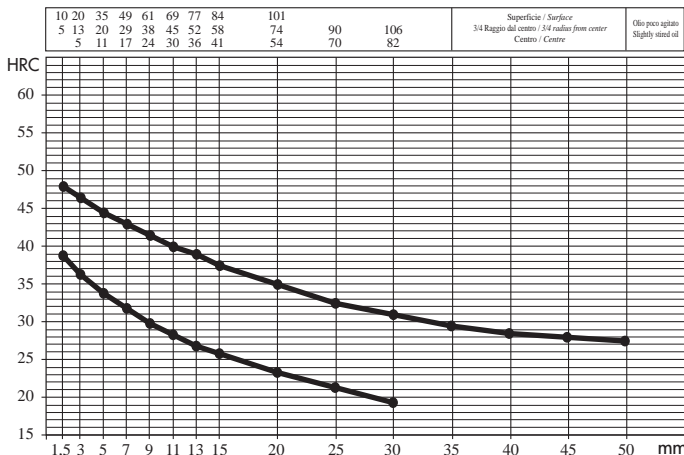
Punti critici Critical point	Fucinatura Forging	Normalizzazione Normalization	Ricottura subcritica Subcritical annealing	Ricottura isotermica Isothermal annealing	Tempra/Hardening 1° 2°	Rinvenimento di distensione Stress relieving
Ac1 715					830±850	
Ac3 790	1100±900	830±870	600±670	810±870	800±830	160±180
Ms 360				↓ 625x2h		
Ms 170					olio / oil	

Caratteristiche meccaniche / Mechanicals properties

Stato Conditions	Saggio/Specimen Ø mm.	Re min. N/mm2	Rm N/mm2	A min. %	KCU min. J	Durezza HB allo stato HB hardness in the following conditions
Temprato e disteso Hardened and stress relieved	≤ 11	880	1130±1420	9	30	Ricotto lavorabile / Soft-annealed ≤ 235
	≤ 25	785	1030±1280	10	35	Ricotto isoteramico/Isothermal annealed 191±237
	≤ 40	735	930±1180	11	35	Ricotto sferoidale/Spheroidal annealed ≤ 210
	≤ 100	640	835±980	11	35	

Temprabilità
Hardenability

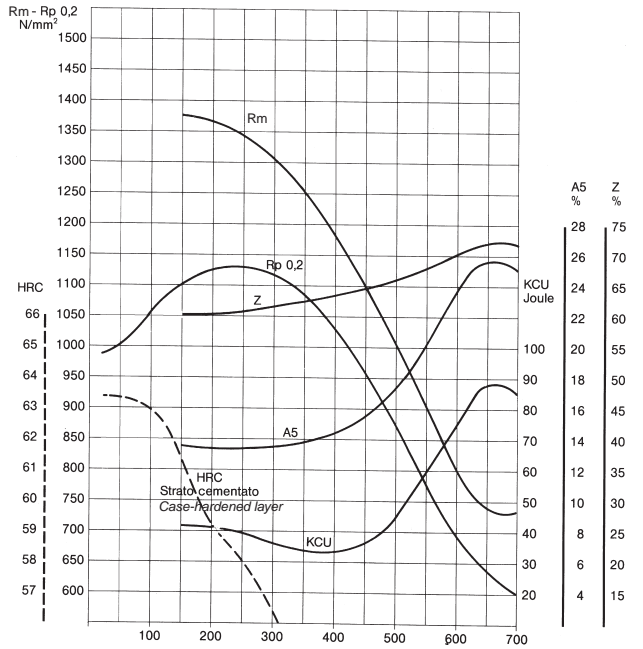
HRC / % Martensite	Diametro temprabile mm./Hardenable diameter mm.
90%	70% olio/oil acqua/water
42	34 40 -



Temprabilità Jominy
Jominy hardenability

Distanza dall'estremità temprata Distance from quenched end	Durezza Rockwell Rockwell hardness
mm.	HRC min HRC max
1,5	39 48
3	36,5 46,5
5	34 44,5
7	32 43
9	30 41,5
11	28,5 40
13	27 39
15	26 37,5
20	23,5 35
25	21,5 32,5
30	19,5 31
35	29,5
40	28,5
45	28
50	27,5

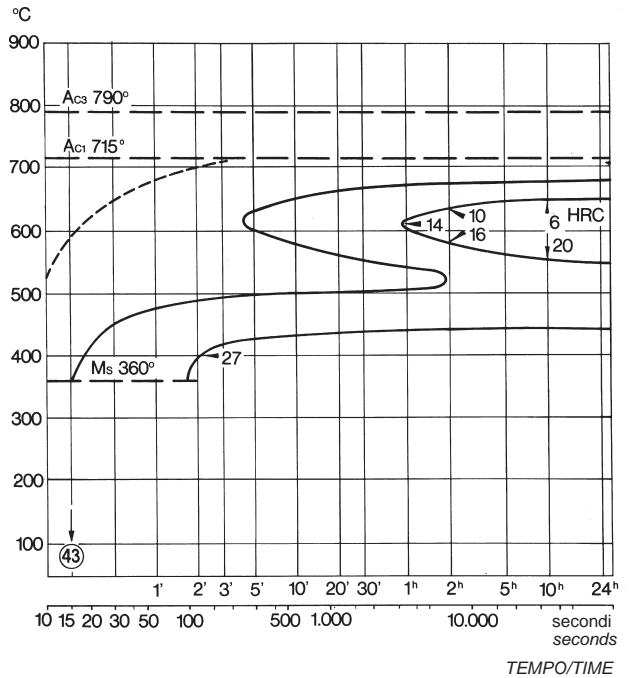
Diagramma di rinvenimento Tempering curve



Temperatura di rinvenimento °C
Tempering temperature °C

Treatment: su Ø 11 mm Tempra: 870 °C olio Rinvenimento per 2 ore
Treatment: on Ø 11 mm Hardening: 870 °C oil Tempering for 2 hours

Diagramma T.T.T. T.T.T. diagram



Quadro: 10 mm Austenizzazione: 840 °C
Square: 10 mm Austenitizing: 840 °C